SNI

SNI 05-2640-1992

Standar Nasional Indonesia

Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi produk logam sinter

ICS 17.040.10

Badan Standardisasi Nasional

BSN

54210 16 AUG 1991

SNI 05-2640-1992

UDC.621.98

SII

STANDAR INDUSTRI INDONESIA

PENYIMPANGAN UKURAN YANG DIPERBOLEHKAN TANPA TANDA TOLERANSI PRODUK LOGAM SINTER

SII.2489 - 90

17.040.10

REPUBLIK INDONESIA

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

PENDAHULUAN

Standar ini disusun dalam rangka menunjang Program Industrial Restructuring untuk Sub Sektor Industri Engineering. Penyiapan rancangan Standar ini dilakukan oleh Sub Tim Teknis Fit & Tolerances melalui study literatur dan survey lapangan di Perusahaan-perusahaan Pengecoran.

Pembahasan Standar ini melalui Rapat-rapat Teknis dan Rapat Prakonsensus pada tanggal 23 Januari 1990, selanjutnya pembahasan secara Nasional melalui Rapat Konsensus SII tanggal 20 Pebruari 1990 di Jakarta yang dihadiri oleh pihak-pihak yang berkepentingan.

Daftar Acuan :

JIS B. 0411 - 78, Permisible Deviation in Dimensions Without Tolerances Indication for Metallic Sintered Product.

PENYIMPANGAN UKURAN YANG DIPERBOLEHKAN TANPA TANDA TOLERANSI PRODUK LOGAM SINTER

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi batasan definisi, kelas dan penyimpangan ukuran yang diperbolehkan terhadap ukuran tanpa tanda toleransi dari produk logam sinter. Khususnya untuk bagian-bagian mesin dan bantalan-bantalan yang dilumasi dengan minyak (oil impreguased sintered-bearings) hasil pengerjaan sinter.

2. BATASAN

2.1. Ukuran yang dimaksud disini berbeda dengan ukuran produk logam sinter yang dilakukan dengan cara pemotongan.

2.2. Untuk ukuran yang tidak memerlukan ketelitian tertentu, penyimpangan ukuran tidak perlu ditunjukkan tersendiri, tetapi secara kelompok, yang tercantum dalam spesifikasi, gambar teknik dan sejenisnya.

2.3. Penunjukan penyimpangan ukuran yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi harus dilakukan dengan salah satu cara dibawah ini.

(1) Tabel disajikan berdasarkan pengelompokan ukuran

(2) Nomor standar dan kelasnya

Contoh :

SII. 2489-90, Kelas Biasa.

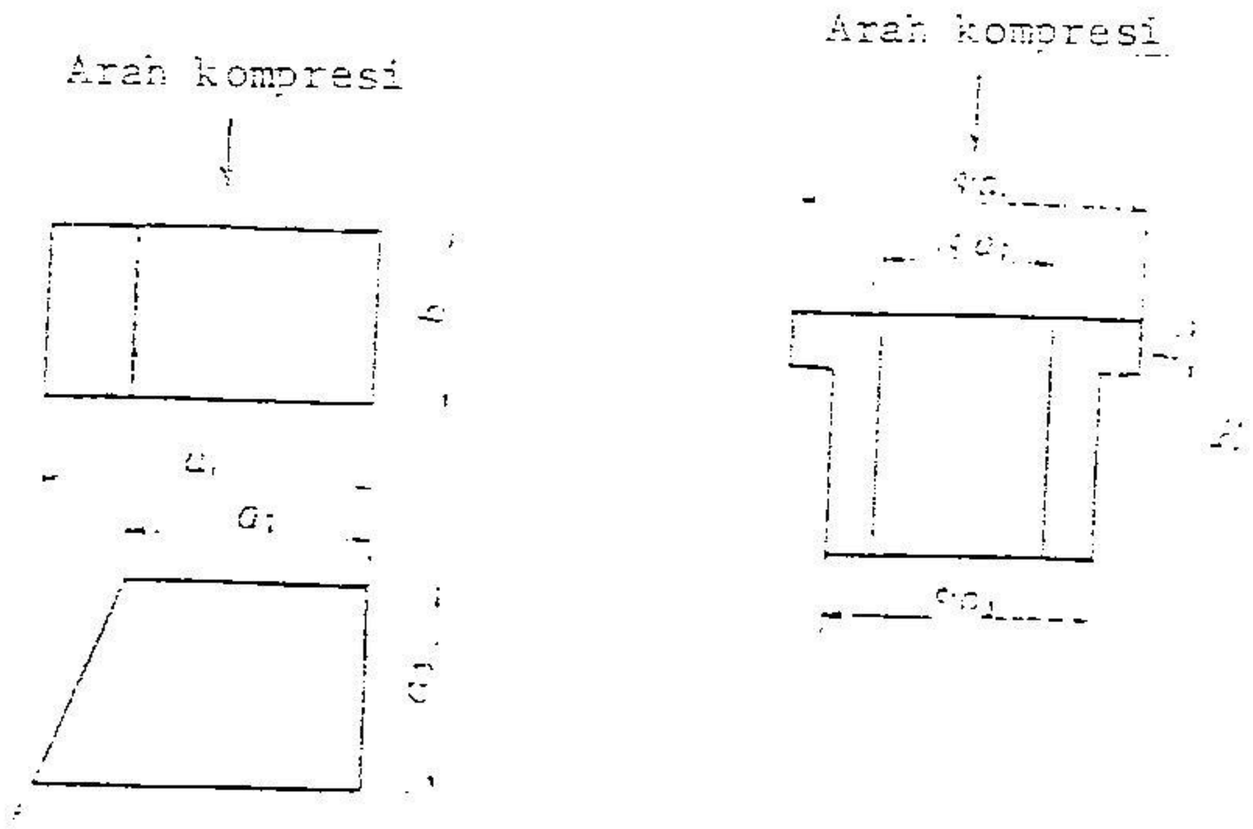
3. DEFINISI

3.1. Lebar

Ukuran tegak lurus ke arah kompresi pada saat serbuk dicetak tekan. Arahnya digambarkan dengan huruf a dalam Gambar 1.

3.2. Tinggi

Ukuran paralel ke arah kompresi pada saat serbuk dicetak tekan. Arahnya digambarkan dengan huruf a dalam Gambar 1.



Gambar 1

4. KELAS

Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi diklasifikasikan menjadi 3 kelas; halus, sedang dan biasa.

5. PENYIMPANGAN UKURAN YANG DIPERBOLEHKAN TANPA TANDA TOLERANSI

5.1. Penyimpangan ukuran lebar yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi sesuai Tabel I.

Tabel I

Satuan : mm

Kelompok Ukuran	Kelas		
	Teliti	Sedang	Kasar
6 dan dibawahnya	± 0,05	± 0,1	± 0,2
di atas 6 s/d 30	± 0,1	± 0,2	± 0,5
di atas 30 s/d 120	± 0,15	± 0,3	± 0,8
di atas 120 s/d 315	± 0,2	± 0,5	± 1,2

Catatan :

Acuan urutan angka penilaian yang ditetapkan yaitu teliti, sedang dan kasar lihat SII. 2004 - 86.

5.2. Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan untuk tinggi tanpa tanda toleransi, sesuai Tabel II.

Tabel II

Penyimpangan Ukuran yang Diperbolehkan
untuk Tinggi Tanpa Tanda Toleransi

Satuan : mm

Kelompok Ukuran	K e l a s		
	Teliti	Sedang	Kasar
6 dan dibawahnya	± 0,1	± 0,2	± 0,6
di atas 36 s/d 30	± 0,2	± 0,5	± 1
di atas 30 s/d 120	± 0,3	± 0,8	± 1,8